

PAT-NO: JP359109328A

DOCUMENT-IDENTIFIER: JP 59109328 A

TITLE: METHOD FOR MOLDING INSERT TO HEADREST

PUBN-DATE: June 25, 1984

INVENTOR-INFORMATION:

NAME

TSUCHIDA, HIDEKI

ASSIGNEE-INFORMATION:

NAME

INOUE MTP CO LTD

COUNTRY

N/A

APPL-NO: JP57219698

APPL-DATE: December 14, 1982

INT-CL (IPC): B29D023/03

US-CL-CURRENT: 264/516

ABSTRACT:

PURPOSE: To obtain rationally the titled insert wherein the reinforcing body and stays are joined integrally, by cutting a parison open, inserting pipelike stays into the parison, and blowing compressed air through the stays to carry out blow molding.

CONSTITUTION: The parison 8 that has been extruded from a die 7 of a molder is cut open longitudinally to form an opening section 8a, and the pipelike stays 10 are inserted into the parison through the opening section 8a. Then split molds 14 are closed wherein the parison 8 and the stays 10 are set. Compressed air is blown via the stays 10 into the parison 8 that is heated to

carry out the blow molding so that a reinforcing body 16 is molded and at the same time the reinforcing body 16 and the stays 10 are joined integrally, which serve as an insert, and after cooling, the desired item is removed.

COPYRIGHT: (C)1984,JPO&Japio

⑨ 日本国特許庁 (JP)
⑩ 公開特許公報 (A)

⑪ 特許出願公開
昭59—109328

⑫ Int. Cl.³
B 29 D 23/03

識別記号
2 0 3

庁内整理番号
7639—4F

⑬ 公開 昭和59年(1984)6月25日

発明の数 1
審査請求 未請求

(全 4 頁)

⑭ ヘッドレストのインサートの成形方法

⑯ 特 願 昭57—219698
⑰ 出 願 昭57(1982)12月14日
⑱ 発 明 者 土田秀喜

安城市今池町3丁目1番1号
⑲ 出 願 人 井上エムテーピー株式会社
名古屋市中村区名駅南二丁目13
番4号

明 細 書

1. 発明の名称

ヘッドレストのインサートの成形方法

2. 特許請求の範囲

補強体とステータとが一体に結合されたヘッドレストのインサートを、以下の工程に従い成形することを特徴とする、ヘッドレストのインサートの成形方法。

(i)、バリソンを切り開き、切開部を形成する。

(ii)、この切開部よりバリソン内にパイプ状のステータを装入する。

(iii)、分割された成形型を閉じ、この成形型内にバリソン及びステータをセットする。

(iv)、このステータを介してバリソン内に圧搾内気を吹き込み、バリソンを膨張させ、補強体をブロー成形すると同時に補強体とステータとを一体に結合する。

(v)、冷却後脱型する。

3. 発明の詳細な説明

(発明の分野)

本発明は、補強体とステータとが一体に結合されたヘッドレストのインサートを成形する際に、バリソン内にパイプ状のステータを装入し、このステータを介して圧搾空気をバリソン内に吹き込み、バリソンを成形型内形状にブロー成形し、補強体と成すと同時に補強体とステータとを一体に結合する成形方法であり、得られたインサートの補強体部分には、その後に行なわれるヘッドレストの製造工程において工程増を生じさせる、圧搾空気吹込み用の開口部を有しないものである。

(発明の背景)

第1図はヘッドレストの一部切り欠き斜視図で、ヘッドレストの構造を説明するものである。ヘッドレストは、ヘッドレストを座席に装着するためのステータ1、衝撃力に堪えるための補強体2、衝撃を和らげるクッション体3及び表皮4から構成される。

ステータ1及び補強体2は一体に結合されており、一般にインサートと称される。第2図は、このインサートの従来の成形方法を説明する斜視図であ

る。従来の方法は、バリソン5を縦方向に切り開き、この切開部5aより棒状のステアー6をバリソン内に装入し、更に、圧搾空気吹込装置7を前記切開部5a、あるいは他の開口部よりバリソン内に装入し、この後成型型8を閉じ、続いて圧搾空気吹込装置7より圧搾空気をバリソン内に吹込み、ブロー成形し、バリソン5を補強体とすると同時にこの補強体とステアーとを一体に結合し、第8図の斜視図の如くのインサートを得るものである。しかし、この従来の方法によつては、補強体5bに圧搾空気吹込用の開口部5cを生じ、その後になされるヘッドレストの製造工程のうち、クッション体の製造工程において、この開口部5cより補強体5b内部にクッション体生成原料が侵入するのを防ぐために、この工程に先立つて、この開口部5cを接層テープ等で塞がねばならず、より合理的なインサートの成形方法が求められていた。

(発明の目的)

本発明は、中空形状の補強体とステアーとが一体とされたインサートの成形方法において、補強体

13の如くU形状等である。ただし、これらのステアーは、バリソンの内と外とを連通することができるものである必要があり、ステアー10にあつては、少なくとも一本を両端が開口した中空体とし、略U形状のステアー11にあつては、バリソン内への装入部分に開口部11aを設ける等の工夫がなされる。尚、ステアー11にあつては、ステアーの一端部を閉じたものとしてもよい。

例、第9図の如く割型から成る成型型14を閉じ、バリソン8を密封する。14aは、ステアー10の外周形状に相応する形状の凹部である。又、閉型時、バリソン8を所定温度に維持するべくヒータ等が成型型14内に装設されている。

例、成型型14の分割面に平行な断面図第10図の如く、圧搾空気吹込装置15を用いて、ステアー10を介し、圧搾空気を加熱されたバリソン内に吹き込み、ブロー成形を行ない、補強体16を成形すると同時に、補強体16とステアー10とを一体に結合し、インサートとする。冷却後脱型し、製品とする。尚、圧搾空気の吹き込みにおいて一

に不要な開口部を有しないヘッドレストのインサートを成形する方法を得る目的でなされたものである。

(発明の構成)

第4図乃至第9図の斜視図及び第10図の断面図は本発明の成形方法を説明するものである。以下、これらの図を用いて本発明を詳述する。

(i)、第4図の如く、成型機7より押出されるバリソン8を切開装置9により縦方向に切り開き、切開部8aを形成する。

(ii)、第5図の如く、切開部8aよりパイプ状のステアー10をバリソン内に装入する。ステアーの形状、すなわち、軸方向に直交する断面形状、あるいは外形状は強度、デザイン等により決定される。たとえば、断面形状にあつては円筒状、三角筒状、四角筒状等のパイプ状、外形状にあつては、第5図に示したステアー10の如く直形状の他に、くの字形等の曲形状(図示せず)、更には、第6図に示すステアー11の如く略U形状、第7図に示すステアー12の如くT形状あるいは第8図に示すステ

方のステアーからのみ圧搾空気を吹き込み、他方のステアーの端部を封止し、あるいは略U字形のステアーにあつてはステアーの一端部から圧搾空気を吹き込み、他端部を封止して圧搾空気がバリソンの外へ漏れないようにしても良い。

(発明の効果)

前記の如く、本発明はバリソン内にパイプ状のステアーを装入し、このステアーを介して圧搾空気をバリソン内に吹き込み、補強体をブロー成形すると同時に補強体とステアーとを一体に結合し、ヘッドレストのインサートを得るものである。したがつて、得られたインサートの補強体部分には、従来技術においては無くすことのできなかつた圧搾空気吹込用の開口部を有しない。このために、従来の成形方法によつて得られたインサートにあつては、その後になされるヘッドレストの製造において必要とされた、クッション体の製造工程に先立つ前記の開口部を塞ぐ作業が、本発明の実施により成形されたインサートにあつては不必要となり、大幅な製造の合理化に貢献することとなる。

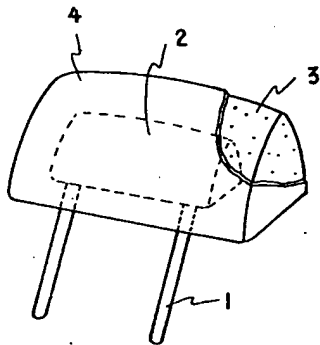
4. 図面の簡単な説明

第1図はヘッドレストの一部切り欠き斜視図、第2図は従来の成形方法を説明する斜視図、第3図は従来技術により成形されたインサート斜視図、第4図乃至第10図は本発明の成形方法を説明する図で、第4図、第5図、第9図及び第10図は成形工程を説明する図、第6図乃至第8図はスターの各実施例の斜視図である。

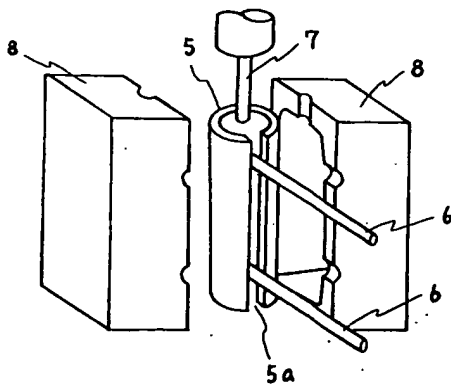
8・・・バリソン、8a・・・切開部、10、11、12、13・・・スター、14・・・成形型、15・・・圧搾空気吹込装置、16・・・補強体

特許出願人 井上エムタービー株式会社

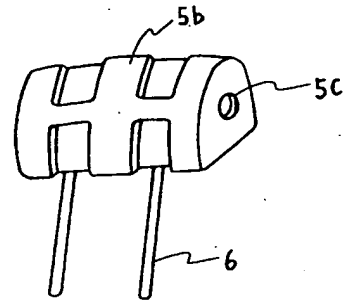
第1図



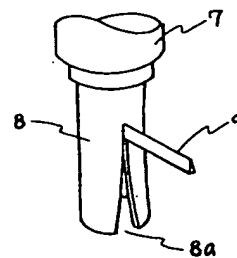
第2図



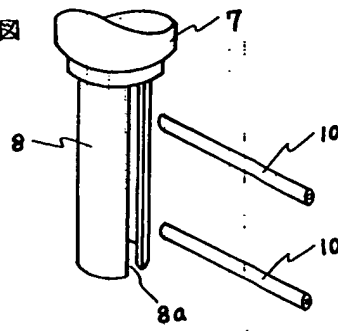
第3図



第4図



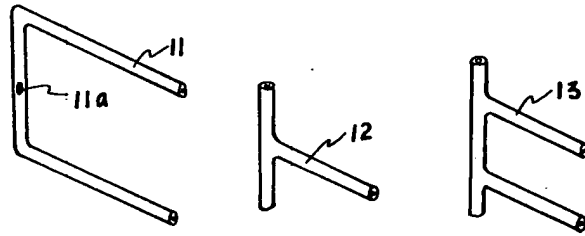
第 5 図



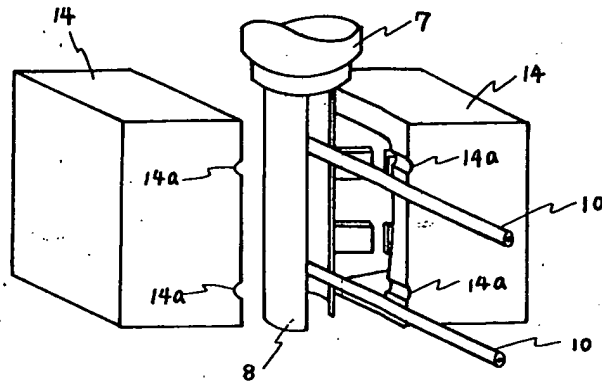
第 6 図

第 7 図

第 8 図



第 9 図



第 10 図

